

# 特 許 協 力 条 約

P C T

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

（法第 12 条、法施行規則第 56 条）

〔P C T 36 条及び P C T 規則 70〕

出願人又は代理人 の書類記号 NOPCT-38	今後の手続きについては、様式 P C T / I P E A / 4 1 6 を参照すること。	
国際出願番号 P C T / J P 2 0 0 4 / 0 1 7 8 5 1	国際出願日 (日. 月. 年) 0 1 . 1 2 . 2 0 0 4	優先日 (日. 月. 年) 0 8 . 1 2 . 2 0 0 3
国際特許分類 (I P C) Int.Cl. D04H3/10(2006. 01), D04H3/16(2006. 01)		
出願人 (氏名又は名称) 名古屋油化株式会社		

1. この報告書は、P C T 35 条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。 法施行規則第 57 条 (P C T 36 条) の規定に従い送付する。
2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 5 ページからなる。
3. この報告には次の附属物件も添付されている。 a. <input checked="" type="checkbox"/> 附属書類は全部で 2 ページである。 <input type="checkbox"/> 補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (P C T 規則 70. 16 及び実施細則第 607 号参照) <input checked="" type="checkbox"/> 第 I 欄 4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙 b. <input type="checkbox"/> 電子媒体は全部で (電子媒体の種類、数を示す)。 配列表に関する補充欄に示すように、電子形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。 (実施細則第 802 号参照)
4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。 <input checked="" type="checkbox"/> 第 I 欄 国際予備審査報告の基礎 <input type="checkbox"/> 第 II 欄 優先権 <input type="checkbox"/> 第 III 欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成 <input type="checkbox"/> 第 IV 欄 発明の単一性の欠如 <input checked="" type="checkbox"/> 第 V 欄 P C T 35 条 (2) に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明 <input type="checkbox"/> 第 VI 欄 ある種の引用文献 <input type="checkbox"/> 第 VII 欄 国際出願の不備 <input type="checkbox"/> 第 VIII 欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 2 7 . 0 6 . 2 0 0 5	国際予備審査報告を作成した日 2 7 . 0 3 . 2 0 0 6		
名称及びあて先 日本国特許庁 (I P E A / J P) 郵便番号 1 0 0 - 8 9 1 5 東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号	特許庁審査官 (権限のある職員) 佐藤 健史	4 S	3 3 4 0
	電話番号 0 3 - 3 5 8 1 - 1 1 0 1 内線 3 4 7 4		

様式 P C T / I P E A / 4 0 9 (表紙) (2 0 0 5 年 4 月)

## 第 I 欄 報告の基礎

1. 言語に関し、この予備審査報告は以下のものを基礎とした。

- ☒ 出願時の言語による国際出願
- ☐ 出願時の言語から次の目的のための言語である \_\_\_\_\_ 語に翻訳された、この国際出願の翻訳文
- ☐ 国際調査 (PCT規則12.3(a)及び23.1(b))
- ☐ 国際公開 (PCT規則12.4(a))
- ☐ 国際予備審査 (PCT規則55.2(a)又は55.3(a))

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-15 \_\_\_\_\_ ページ、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 1, 3, 4 \_\_\_\_\_ 項、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 \_\_\_\_\_ 項\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-3 \_\_\_\_\_ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☒ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ

☒ 請求の範囲 第 2 \_\_\_\_\_ 項

☐ 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

4. ☒ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☒ 明細書 第 1 \_\_\_\_\_ ページ

☒ 請求の範囲 第 1, 3, 4 \_\_\_\_\_ 項

☐ 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

\* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第Ⅴ欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第 12 条（PCT35 条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 3	有
	請求の範囲 1、4	無
進歩性 (I S)	請求の範囲	有
	請求の範囲 1、3、4	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 1、3、4	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明 (PCT規則 70.7)

文献 1 : JP 4-222265 A (旭化成工業株式会社) 1992. 08. 12, 特許請求の範囲, 【0001】, 【0020】, 実施例  
 文献 2 : JP 11-335955 A (東レ株式会社) 1999. 12. 07, 特許請求の範囲, 【0019】, 【0022】, 【0044】, 実施例  
 文献 3 : JP 9-025469 A (名古屋油化株式会社) 1997. 01. 28, 特許請求の範囲, 【0002】, 【0035】

・請求の範囲 1 について : 文献 1、2

(1) 文献 1 の特許請求の範囲には、長繊維不織布に、直径 0. 0 5 ~ 5 mm の突起物によって多数の穴を形成した不織布が記載されており、同文献の実施例には、長繊維不織布がスパンボンド不織布であることが記載されている。また、同文献の段落【0 0 2 0】及び実施例には、嵩高性、柔軟性及び強伸度に優れることが記載されている。ここで、本願明細書をみると、実施例では最大太さ 1 mm の針により孔を形成しており、文献 1 に記載された発明も、上述のとおり、直径 0. 0 5 ~ 5 mm の針で孔を形成しているから、請求の範囲 1 に係る発明と、文献 1 に記載された発明とは、同程度の孔を有するものと認められる。

そして、上述のとおり、文献 1 に記載された発明は、嵩高性、柔軟性及び強伸度に優れているから、不織布の構成及び特性を考慮すれば、伸縮性を有するものと認められる。

そうすると、本願請求の範囲 1 に係る発明と、文献 1 に記載された発明とは、構成に差異はない。

したがって、請求の範囲 1 に係る発明は、新規性、進歩性を有しない。

(2) 文献 2 の特許請求の範囲及び実施例には、スパンボンド不織布にニードルパンチ処理を施してなる不織布が記載されており、同文献の段落【0 0 1 9】及び段落【0 0 4 4】には、上記不織布が、伸縮性に優れることが記載されている。

ここで、本願請求の範囲 1 に係る発明で規定するニードルパンチは、「ニードルパンチ」という用語が有する通常の意味を考慮すれば、文献 1 に記載された発明におけるニードルパンチと同等の方法であるといえ、そして、ニードルパンチ処理は、針を使用するから、ニードルパンチ処理された不織布は、孔を有するものと認められ、したがって、文献 2 に記載された発明の不織布は、孔を有するものと認められる。

そうすると、本願請求の範囲 1 に係る発明と文献 1 に記載された発明とは、構成に差異はない。

よって、請求の範囲 1 に係る発明は、新規性、進歩性を有しない。

## 補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

## 第 I . 4 欄の続き

## ( 1 ) 明細書

「合成樹脂が含浸されている不織布にニードルパンチによって多孔を設けた」という記載を付加する明細書の補正は、出願時における国際出願の開示の範囲を超えている。

## ( 2 ) 請求の範囲

「合成樹脂が含浸されている不織布にニードルパンチによって多孔を設けた」という記載を付加する請求の範囲 1 及び請求の範囲 1 を引用する請求の範囲 3、4 の補正は、出願時における国際出願の開示の範囲を超えている。

## 補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

V 欄の続き

・請求の範囲 3 について：文献 1－3

(1) 文献 1 の段落【0 0 0 1】には、文献 1 に記載された発明の不織布は、内装材として用いられることが記載されているが、熱硬化性樹脂を含浸することについての記載はない。しかしながら、文献 3 の特許請求の範囲、段落【0 0 0 2】及び段落【0 0 3 5】には、不織布において、熱硬化性樹脂を含浸することは、周知技術であり、そして、熱硬化性樹脂を含浸した不織布は、内装材として有用であることが記載されているから、文献 1 に記載された発明において、文献 3 に開示された技術を採用して、熱硬化性樹脂を含浸することは、当業者が容易になし得たことであり、その効果も格別なものがあるとはいえない。

したがって、請求の範囲 3 に係る発明は、進歩性を有しない。

(2) 文献 2 の特許請求の範囲及び段落【0 0 4 4】には、文献 2 に記載された発明の不織布は、車輛資材やカーペット等に使用することが記載され、また、同文献の段落【0 0 2 2】及び実施例には、合成樹脂を含浸することが記載されているが、熱硬化性樹脂を含浸することについての記載はない。しかしながら、文献 3 の特許請求の範囲、段落【0 0 0 2】及び段落【0 0 3 5】には、不織布において、熱硬化性樹脂を含浸することは、周知技術であり、そして、熱硬化性樹脂を含浸した不織布は、車輛の内装材や床材として有用であることが記載されているから、文献 2 に記載された発明において、文献 3 に開示された技術を採用し、熱硬化性樹脂を含浸することは、当業者が容易になし得たことであり、その効果も格別なものがあるとはいえない。

したがって、請求の範囲 3 に係る発明は、進歩性を有しない。

・請求の範囲 4 について：文献 1、2

文献 1 の段落【0 0 0 1】、及び、文献 2 の特許請求の範囲及び段落【0 0 4 4】には、それぞれ、両文献に記載された発明の不織布が、内装材や床材に使用できることが記載されており、そして、内装材等に使用する不織布を、表皮材として基材表面に接着することは、当該技術分野において、当然行われる常套手段であると認められるから、両文献に記載された発明を、表皮材として基材表面に接着することは、直接記載がなくとも、文献 1 及び 2 に実質的に開示されているものと認められる。

したがって、請求の範囲 4 に係る発明は、新規性、進歩性を有しない。

## 明 細 書

### 伸縮性不織布

### 技術分野

[0001] 本発明は、スパンボンド法によって得られる不織布に関するものである。

### 背景技術

[0002] 従来、表皮材としては、ニードル不織布が多用されている。しかし、ニードル不織布は薄いものが出来ない。

そこで薄い不織布は、スパンボンド法によって提供されている（例えば特許文献1参照）。

[0003] 特許文献1：特開2002-105832号公報

### 発明の開示

### 発明が解決しようとする課題

[0004] しかし、上記スパンボンド法によって得られる不織布は縦横の伸びに乏しく、該不織布を表皮材として基材と接着して成形した場合、得られる成形物の深絞り部分に皺や亀裂が生ずるという問題がある。

### 課題を解決するための手段

[0005] 本発明は、上記課題を解決するための手段として、スパンボンド法によって製造され合成樹脂が含浸されている不織布にニードルパンチによって多孔を設けた伸縮性不織布を提供する。

該伸縮性不織布には合成樹脂が含浸されていることが望ましく、該合成樹脂は熱硬化性樹脂であることが望ましい。

また本発明は、伸縮性不織布を表皮材として基材表面に接着し所定形状に形成した内装材を提供する。

### 発明の効果

[0006] ニードルパンチによる多孔により不織布の縦横の伸びが改良される。従って、本発明の伸縮性不織布を基材と接着して成形しても深絞り部分に皺や亀裂が発生しない。

### 発明を実施するための最良の形態

補正された用紙(条約第34条)

**請求の範囲**

- 〔1〕（補正後）スパンボンド法によって製造され合成樹脂が含浸されている不織布にニードルパンチによって多孔を設けたことを特徴とする伸縮性不織布。
- 〔2〕（削除）
- 〔3〕（補正後）該合成樹脂は熱硬化性樹脂である請求項 1 に記載の伸縮性不織布。
- 〔4〕（補正後）請求項 1 または 3 に記載の不織布を表皮材として基材表面に接着し所定形状に形成したことを特徴とする内装材。